

環境レポート 2008

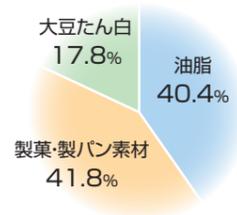
FUJI OIL GROUP Environmental Activity Report

会社概要

創 立 1950年(昭和25年)10月
資 本 金 132億8百万円(2008年3月末現在)
代 表 者 代表取締役社長 海老原 善隆
代表取締役副社長 河部 博国
従 業 員 数 全グループ：3,456名(2008年3月末現在)
不二製油：1,055名(2008年3月末現在)

事業内容

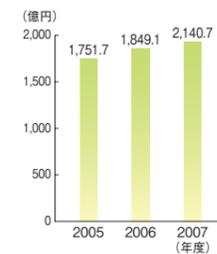
不二製油グループは油脂事業、製菓・製パン素材事業、大豆たん白事業の分野でさまざまな食品素材を開発・生産・販売しています。
24時間、あらゆるシーンでおいしく楽しい食生活のお手伝いをいたします。



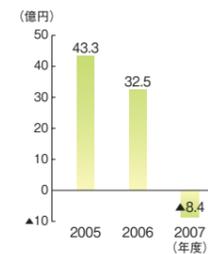
売上高推移 (海外グループを含む)

- 2005年度
連結 1,751億72百万円 / 単体 1,077億57百万円
- 2006年度
連結 1,849億10百万円 / 単体 1,105億21百万円
- 2007年度
連結 2,140億79百万円 / 単体 1,250億94百万円

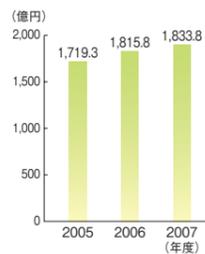
連結・売上高推移



連結・当期純利益推移



連結・総資産推移



不二製油株式会社

- 発 行 2008年10月
- 次回発行予定 2009年8月
- お問い合わせ先 不二製油株式会社 安全環境部
〒598-8540 大阪府泉佐野市住吉町1番地
TEL:072-463-1886 FAX:072-463-1415
E-mail:kankyo@so.fujioil.co.jp

2

基本概念

ごあいさつ

企業理念・経営理念

不二グループ 環境基本方針

3

グループの環境保全活動について

環境活動最近の歩み

2007年度実績と2008年度中期目標

2007年度 環境活動ハイライト

5

環境と不二製油の関係紹介

環境負荷の全体像

7

環境マネジメントシステム(EMS)

EMS体制

ISO14001認証取得

環境会計

9

不二製油の環境への取り組み

省エネルギーの推進

給排水の削減

廃棄物の再資源化

オフィスでの取り組み

物流における取り組み

製品開発における取り組み

社会的取り組み

編集方針

2008年不二製油グループ環境レポートは、不二製油グループの環境保全活動を環境方針、環境マネジメント、環境パフォーマンス、社会性報告として編集しました。構成と開示内容については環境省の「環境報告ガイドライン2007年度版」を参考にしました。

対象範囲

不二製油株式会社

阪南事業所、神戸工場、関東工場、堺工場、石川工場、千葉工場、りんくう工場、たん白食品つくば工場、つくば研究開発センター

不二製油国内グループ会社(生産拠点)

トーラク株式会社、フジフレッシュフーズ株式会社、株式会社エフアンドエフ

対象期間

2007年4月～2008年3月

基本概念

ごあいさつ

私ども不二製油グループは、「食」の創造を通して、健康で豊かな食生活に貢献します。」を企業理念としております。

また、安全・品質・環境を最優先することを経営の前提として事業にいそしんでおり、私どもの製品である油脂製品や製菓製パン素材製品、大豆たん白製品を仲立ちとして世界中のお客様に「おいしさ」と健康をお届けしております。

食品企業にとり、原料となる全ての農水産畜産物を育む水・土・空気・太陽光など自然環境の保護は、持続可能な企業活動のための必須課題であり社会的責任であると考えています。

この考えの下、私どもの環境保全活動は、「省エネルギー」「温室効果ガスの削減」「給排水量の削減」「廃棄物の削減とリサイクル」「製品への環境配慮」などに積極的に取り組み、継続的な成果を挙げています。また、低炭素化社会の実現には、これまで以上に、環境保全活動を進める必要があります。そのため、新たに省エネルギー推進チームを発足させ、より強力に環境負荷低減に取り組みます。

私どもは、これからもお客様の健康で豊かな食生活と、安心・安全を第一に考えながら、環境への負荷軽減を図り、自然と社会との調和のなかで事業を展開してまいります。



代表取締役社長
海老原 善隆

企業理念・経営理念

【企業理念】

「食」の創造を通して、健康で豊かな生活に貢献します。

【経営理念】

- 経営の前提
安全・品質・環境を最優先する。
- 経営基本方針
顧客への貢献を果し不断の発展を図る
創造の精神をもって常に革新に挑む
自己啓発を熾にし人格の向上を目指す

不二グループ環境基本方針

【理念】

不二製油グループは、食品企業として「安全・品質・環境」を経営の前提とし、社会や地域とともに自然との調和を図りながら事業活動を推進します。

【方針】

1. 環境保全活動の継続的な改善に努めます。
2. 環境関連の法規制を順守します。
3. 環境に配慮した製品開発、技術開発に努めます。
4. 社会とのコミュニケーションに努めます。

制定：1999年4月15日 改訂：2007年4月1日
不二製油株式会社 代表取締役社長 海老原 善隆

「省エネルギー、給排水量削減、温室効果ガス削減」

3テーマについて数値目標を達成しました。

不二製油グループの2007年度環境保全活動の成果は、「省エネルギー、給排水量削減、温室効果ガス削減」の3テーマについて数値目標を達成しました。中期目標については、全拠点のゼロエミッションとISO14001の認証取得は達成できありませんでしたが、省エネルギー、給排水量削減、温室効果ガス削減については目標を大幅に達成することができました。

2008年度目標と環境中期目標(2010年度)

2010年度までの環境中期計画を策定

2008年度の目標については、目標数値を売上原単位より生産数量原単位に変更し、2010年度までの中期計画を策定しました。廃棄物については、排出量絶対値を削減する目標としています。それぞれの目標に向けて、日々の活動を確実に推進して、目標達成に全員参加で取り組みます。

項目	内容	2008年度目標	中期目標(2010年度)
1 省エネの推進	エネルギー原単位*の削減	2007年度対比1%の削減	2007年度対比5%の削減
2 給排水の削減	給水量原単位*の削減	2007年度対比1%の削減	2007年度対比5%の削減
	排水量原単位*の削減	2007年度対比1%の削減	2007年度対比5%の削減
3 廃棄物削減	排出廃棄物量の削減	2007年度対比5%の削減	2007年度対比20%の削減
4 温室効果ガス削減	CO ₂ 排出量原単位*の削減	2007年度対比1%の削減	2007年度対比5%の削減

* 原単位：エネルギー原単位＝原油換算使用量／生産数量(kℓ／t)
 給水量原単位＝給水量／生産数量(m³／t)
 排水量原単位＝排水量／生産数量(m³／t)
 CO₂排出量原単位＝CO₂排出量／生産数量(t-CO₂／t)

環境活動 最近の歩み

1999年(平成11年) 4月	ISO14001認証取得活動開始	9月	おから乾燥機を導入(石川工場)
	不二製油グループ環境基本方針、不二製油株式会社環境方針制定	11月	ポリペール容器設備の導入(関東工場)
2004年(平成16年) 2月	おから乾燥2号機を導入(阪南事業所)	4月	第4、第5号コ・ジェネレーション完成(阪南事業所)
5月	環境専門3部会設置(省エネ、給排水、廃棄物)	5月	関東工場ISO14001認証取得(阪南事業所認証範囲拡大)
8月	第2号コ・ジェネレーション導入(阪南事業所)	9月	不二製油グループ環境報告書2004を発行
2000年(平成12年) 9月	阪南事業所ISO14001認証取得	12月	つくば研究開発センター、たん白食品つくば工場ISO14001認証取得(阪南事業所認証範囲拡大)
2001年(平成13年) 2月	ウッドランドサニーフーズISO14001認証取得	2005年(平成17年) 3月	ドレン水回収設備を導入(阪南事業所)
6月	第3号コ・ジェネレーション導入(阪南事業所)	12月	りんくう工場稼働
8月	たん白食品つくば工場稼働	2006年(平成18年) 2月	污泥乾燥設備を導入(阪南事業所)
9月	大豆搾油工場閉鎖(神戸工場)	10月	千葉工場稼働
2002年(平成14年) 9月	神戸工場ISO14001認証取得(阪南事業所認証範囲拡大)	12月	加圧浮上にマイクロバブル装置を導入(阪南事業所)
2003年(平成15年) 4月	液中膜処理設備を導入(堺工場)	2007年(平成19年) 5月	石川工場ISO14001認証取得(阪南事業所認証範囲拡大)
7月	堺工場ISO14001認証取得(阪南事業所認証範囲拡大)	2008年(平成20年) 5月	千葉工場ISO14001認証取得(阪南事業所認証範囲拡大)
7月	おから乾燥1号機を導入(阪南事業所)		
8月	污泥乾燥設備を導入(堺工場)		
	液中膜処理設備を導入(阪南事業所)		

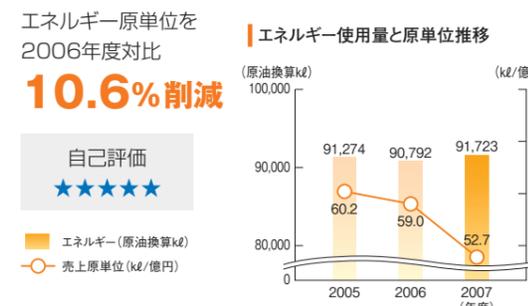
2007年度実績と環境中期目標(2007年度)

項目	内容	2007年度目標	2007年度実績	中期目標(2007年度)	中期目標実績(2007年度)
1 省エネの推進	エネルギー原単位*の削減	2006年度対比1%の削減	10.6%削減(目標達成)	2004年度対比3%の削減	15.3%削減(目標達成)
2 給排水の削減	給水量原単位*の削減	2006年度対比1%の削減	12.5%削減(目標達成)	2004年度対比3%の削減	22.0%削減(目標達成)
	排水量原単位*の削減	2006年度対比1%の削減	12.1%削減(目標達成)	2004年度対比3%の削減	22.2%削減(目標達成)
3 廃棄物削減	ゼロエミッション**の達成	全国内グループ生産拠点のゼロエミッション達成	国内拠点10箇所達成(2箇所未達成)	全国内グループ生産拠点のゼロエミッション達成	国内拠点10箇所達成(2箇所未達成)
4 温室効果ガス削減	CO ₂ 排出量原単位*の削減	2006年度対比1%の削減	10.4%削減(目標達成)	2004年度対比3%の削減	15.3%削減(目標達成)
5 環境マネジメントシステムの構築	全国内事業所のISO14001認証取得	千葉工場の認証取得	2008年5月取得	国内全生産拠点の認証取得	国内生産拠点9箇所中8箇所の認証取得

* 原単位：●エネルギー原単位＝原油換算使用量／製品売上高(kℓ／億円) ●給水量原単位＝給水量／製品売上高(m³／億円)
 ●排水量原単位＝排水量／製品売上高(m³／億円) ●CO₂排出量原単位＝CO₂排出量／製品売上高(t-CO₂／億円)
 ** ゼロエミッション：① 廃棄物の最終処分率が1%未満の事業所をゼロエミッション達成拠点とする。(最終処分率(%)＝最終処分量／排出量×100)
 ② 従業員の廃棄物やゴミに対する意識が高く、適切に維持管理されていること。

2007年度 環境活動ハイライト

1 省エネの推進



3 廃棄物削減

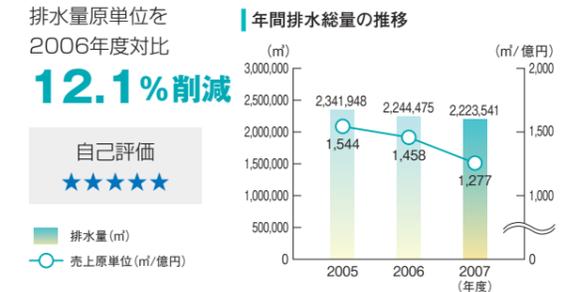
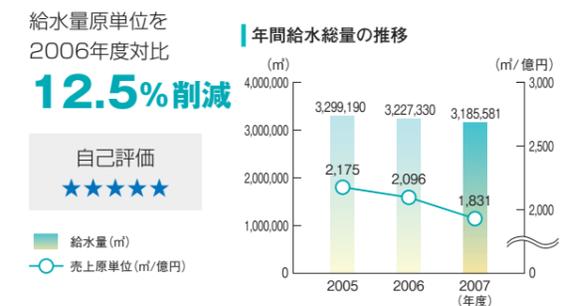
国内拠点の **10箇所** でゼロエミッション状態を達成。(国内拠点2箇所未達成)

自己評価 ★★★★★

4 温室効果ガス削減



2 給排水の削減



5 環境マネジメントシステムの構築

2008年5月 **千葉工場ISO14001認証取得**

自己評価 ★★★★★

中期目標(2007年度)では国内全生産拠点(9箇所)の認証取得を目指していましたが、8箇所にとどまりました。

自己評価：目標の達成度合いを★の数で表しています。

地球の未来を守り、育てるための3つの課題。

人の暮らしを便利にするための活動が、環境に影響を与え、深刻な環境問題を引き起こしています。この美しい地球環境を未来に伝えていくために解決すべき課題は、多方面に及んでいます。

Activity 1 地球温暖化の抑制

石油・石炭などの化石燃料の燃焼から発生する大量の二酸化炭素が、温暖化が進む要因となり、世界各地で洪水や干ばつなどの天候異変が起きています。地球温暖化の抑制は、すぐに取り組むべき最重要テーマです。

Activity 2 資源の枯渇と循環型社会実現

天然ガスや石油、金属、森林など、限りある大切な資源を、ただ消費するのではなく、廃棄物の発生抑制、再使用、再生利用を推進し、循環型社会の実現に取り組むことが求められています。

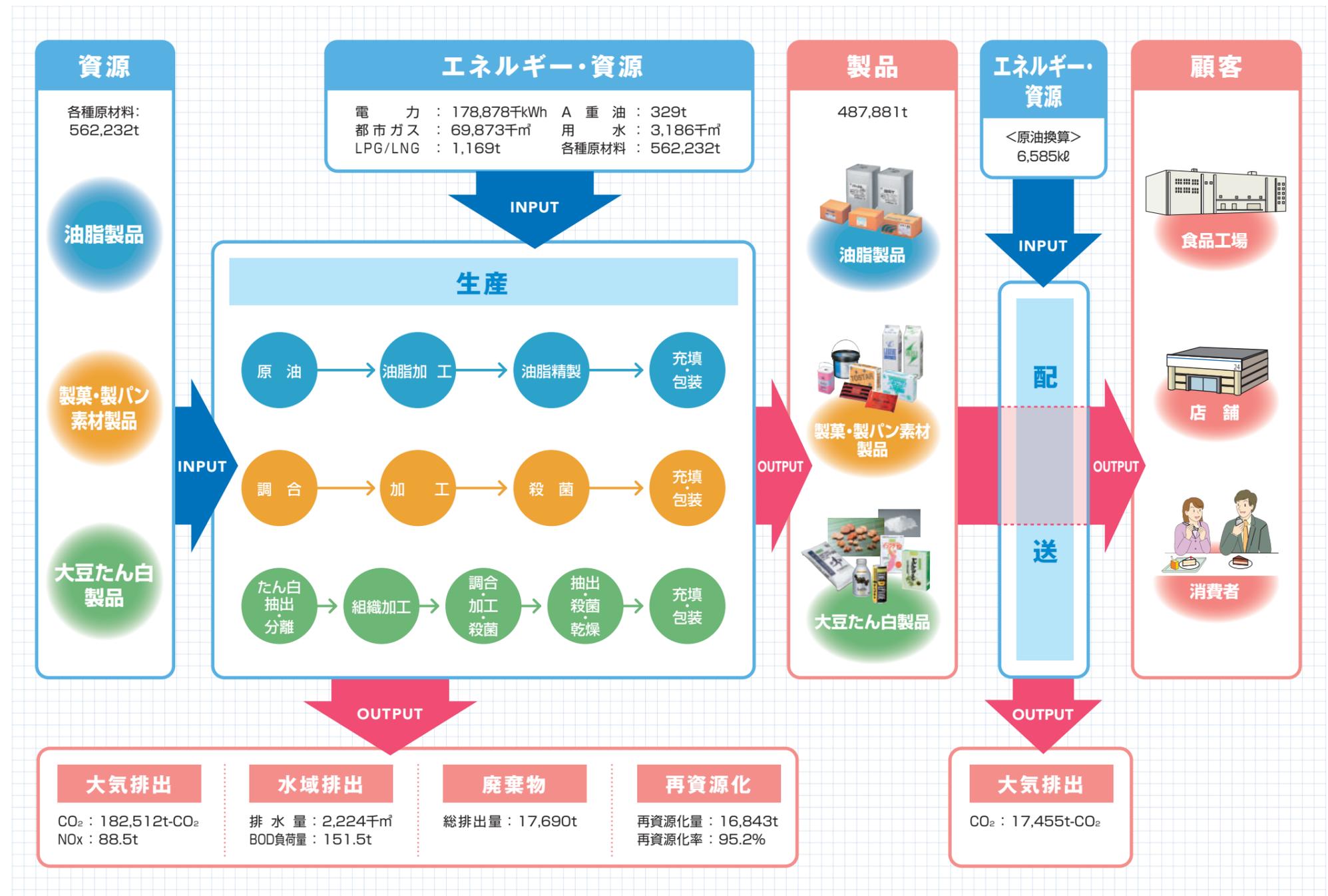
Activity 3 環境汚染と生態系維持

生活・産業活動から排出されるさまざまな物質が、大気や海洋などの環境に影響を与え、人類も含めた生態系の精妙なバランスを脅かしています。いのちのつながりを守る取り組みは、待ったなしの緊急課題です。

環境負荷の全体像

不二製油グループの事業活動と環境との関わりを、原材料や電力・燃料・用水などの資源・エネルギーの投入量 (INPUT) と、廃棄物や排水、排気ガスなどの環境への排出量 (OUTPUT) の概況で示しました。限りある資

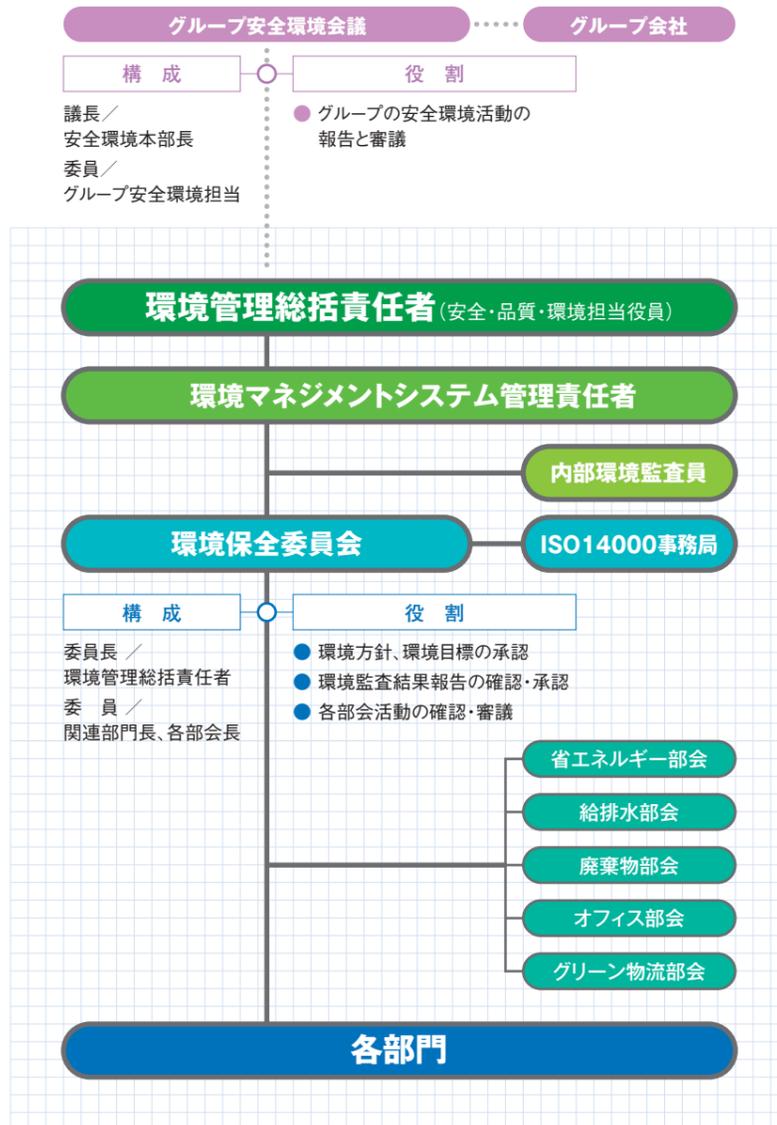
源やエネルギーを大切に使い、廃棄物や排出物を低減させる努力を積み重ね、環境に優しい事業活動を展開していきます。



EMS体制

不二製油では1999年度より「環境保全委員会」を設置し、環境方針、環境目的・目標の審議承認をはじめ環境保全対策の報告・審議を行っています。「省エネルギー部会」「給排水部会」「廃棄物部会」「オフィス部会」「グリーン物流部会」の5つの専門部会を設置し具体的な課題検討を行い、環境保全活動に取り組んでいます。

グループの環境保全体制を強化するため「グループ安全環境会議」を設置し、グループ全体の課題検討や情報交換を行い、環境保全活動を継続的に推進しています。



ISO14001 認証取得

2000年9月にグループ国内生産数量の85%を占める阪南事業所でISO14001を認証取得しました。2007年5月に石川工場、2008年5月に千葉工場がそれぞれ認証取得しており、国内生産拠点9箇所のうち8箇所で環境マネジメントシステムの構築が進んでいます。

認証取得

2000年	9月	阪南事業所
2001年	2月	ウッドランドサニーフーズ/シンガポール
2002年	9月	神戸工場
2003年	7月	堺工場
2004年	5月	関東工場
	12月	たん白食品つくば工場 つくば研究開発センター
2007年	5月	石川工場
2008年	5月	千葉工場

環境会計

環境会計は環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」に準拠して、環境保全に要したコストとその効果を集計しました。

算定方法

- 投資額: 投資目的の50%以上が環境保全であるものは、全額環境投資とみなしました。
- 減価償却費: 投資目的の50%以上が環境保全であるものを過去6年間にさかのぼり一律12年間の定率償却としました。
- 直接把握が可能な費用については、原則として全額を集計しました。直接把握が困難な費用については、実態に即した比率で按分計算するなどし、集計しました。
- 環境保全対策に伴う経済効果については、把握可能な効果のみを集計しました。

【集計対象】

不二製油株式会社(単独)

【対象期間】

2007年4月~2008年3月

環境保全コスト

単位: 百万円

分類	主な取り組み内容	投資額	費用額	
事業エリア内コスト		241	1,033	
内訳	① 公害防止コスト	排水処理設備の導入・維持管理、公害防止費用など	75	538
	② 地球環境保全コスト	コ・ジェネ設備(省エネルギー設備の導入・維持管理)など	135	84
	③ 資源循環コスト	廃棄副産物の適正処理設備、節水設備の導入・維持管理、廃棄物処理費用など	31	410
上・下流コスト	段ボールレス化設備の導入、グリーン購入費差など	0	22	
管理活動コスト	ISO14001マネジメントシステムの構築、維持、社員教育、環境報告書作成費など	0	231	
研究開発コスト	資源の高度利用研究など	0	116	
社会活動コスト	工場周辺清掃活動、環境保全などを行う団体への支援など	0	4	
環境損害対応コスト	汚染負荷量賦課金	0	7	
合計		241	1,413	

環境保全効果

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標	単位	2006年度	2007年度	増減量
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	エネルギー使用量原単位	kℓ/億円	59.0	52.7	▲6.3
	給水量原単位	m ³ /億円	2,096	1,831	▲265
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	CO ₂ 排出量原単位	t-CO ₂ /億円	117	105	▲12
	排水量原単位	m ³ /億円	1,453	1,278	▲175
	廃棄物排出量原単位	t/億円	11.7	10.2	▲1.5
	廃棄物再資源化率	%	92.5	95.2	2.7
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	廃棄物最終処分率	%	0.9	0.7	▲0.2
その他の環境保全効果	コンピュータ出力用紙	千枚	696	693	▲3

環境保全対策に伴う経済効果

単位: 百万円

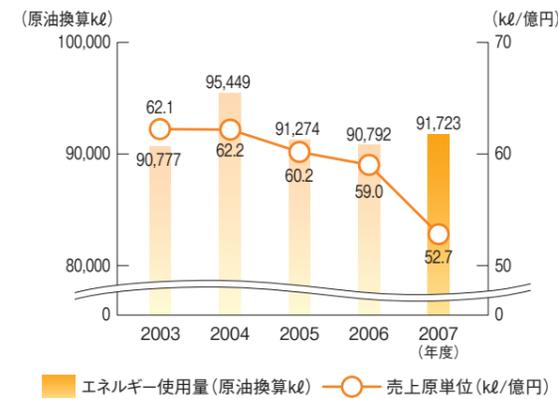
	効果の内容	金額
収益	廃棄物再資源化による有価物の売却益(おから、廃油、廃段ボール売却)	18
	省エネルギーによるコストダウン	55
費用節減	節水活動によるコストダウン	7
	廃棄物の削減によるコストダウン	15
合計		95

持続可能な社会発展の一翼を担うことは、不二製油グループに課せられた重要な責務だと考えています。事業活動における環境への負荷をできる限り低減するため、独自の達成目標数値を定め、さまざまな取り組みを続けています。

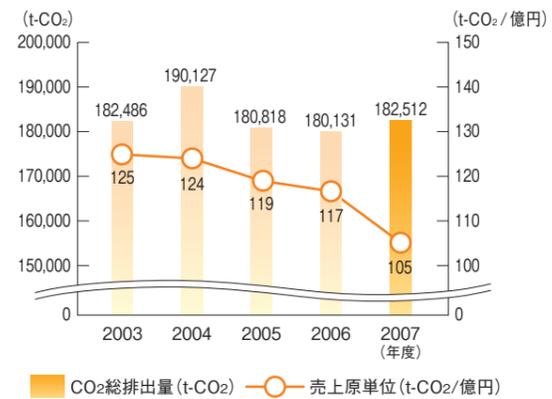
省エネルギーの推進

生産活動で使用する電力、ガスなどのエネルギーの削減に取り組んでいます。2007年度は、総エネルギー使用量、CO₂総排出量ともに2006年度対比それぞれ、1.0%、1.3%の増加となりましたが、売上原単位においては、それぞれ、10.6%、10.4%の削減となり、目標を大きく上回る結果となりました。中期目標(2007年度)においても2004年度対比で共に15.3%削減することができました。

エネルギー使用量と原単位推移



CO₂総排出量と原単位推移



注：2006年の改正省エネ法及び、温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度の施行に伴い、エネルギー使用量の原油換算とCO₂総排出量の換算係数は以下の資料を使用しました。

エネルギー原油換算量：「エネルギー使用量の計算方法(改訂版)」(省エネルギーセンターHP改正省エネ法資料)

CO₂総排出量：「算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」より(環境省HP温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度資料)

2007年度阪南事業所の取り組み

省エネルギー部会を中心に目標を設定し、各項目について地道に取り組みを推進しました。具体的内容は右の通りで、実績としては、2007年度阪南事業所使用エネルギーの1.5%相当分を削減することができました。

2007年度阪南事業所省エネ実績

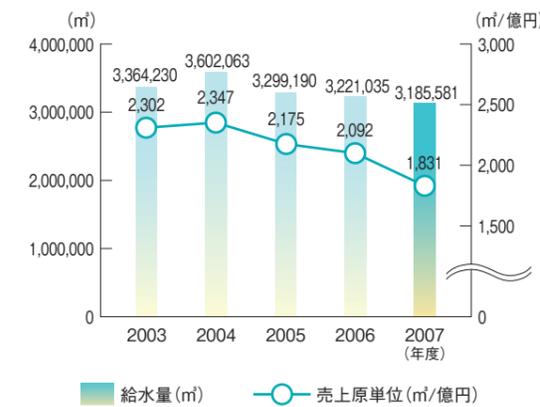
項目	削減蒸気量(原油換算kℓ/年)	
1 空気圧縮機改善	49	阪南事業所 2007年度 使用エネルギーの 1.5%に相当
2 エアリーク対策改善	23	
3 スチームトラップ不良改善	500	
4 ボイラー燃焼効率改善	38	
5 ブロワー本体高効率化	80	
6 供給水量最適化	115	
7 蒸気削減、回収	134	
8 その他	21	
合計	960	



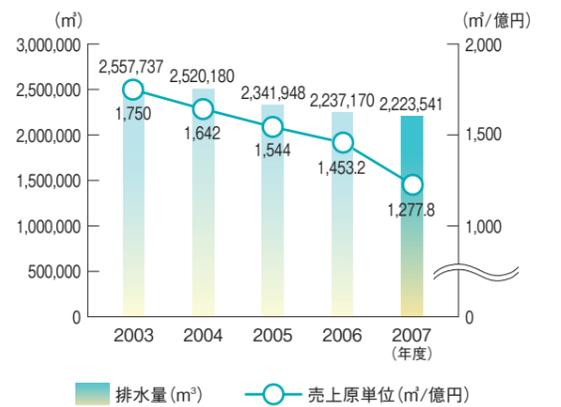
給排水の削減

2007年度の国内グループ給排水量の実績は、給水量で前年度対比1.1%の減少となり、排水量でも前年度対比0.6%の減少となりました。2007年度目標の2004年度対比売上原単位は給水量で22.0%、排水量で22.2%削減となり、目標の3%削減を大きく上回る結果となりました。

年間給水総量の推移



年間排水総量の推移



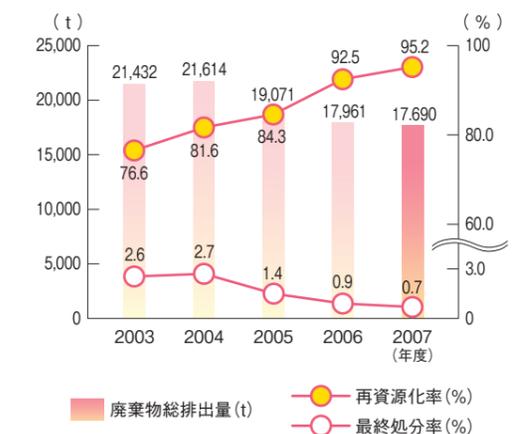
廃棄物の再資源化

動植物性残渣や汚泥の再資源化に、積極的に取り組んでいます。2007年度はグループ全体の廃棄物排出量は17,690tで、対前年1.5%(約270t)削減しました。再資源化率は、2006年度の92.5%から2007年度は95.2%に向上しました。今後も全社ゼロエミッション達成の目標に向けて、更なる再資源化率の向上と、最終処分量の削減を目指して努力していきます。

ゼロエミッションの推進

2004年に作成した環境中期目標で掲げた「すべての国内生産拠点のゼロエミッション達成」に向けて、動植物性残渣や汚泥の再資源化に、積極的に取り組んでいます。その結果、ゼロエミッション達成事業所を2005年の6箇所から、2006年に阪南事業所など4事業所で達成し、計10箇所となりました。しかし、2箇所は未達成となり、引き続き全拠点での達成を目指します。

廃棄物総排出量と再資源化率、最終処分率





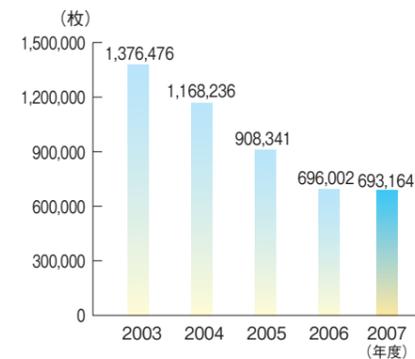
オフィスでの取り組み

オフィスでの取り組みとしてはグリーン購入の推進と帳票類の削減を全社、グループ会社で推進しています。

コピー用紙、コンピュータ出力用紙の削減

コンピュータ用紙は出力の廃止、電子化を進めた結果、実にこの5年間で半分に削減することができました(68万枚の削減)。コピー用紙については、2007年度は2006年度に対し1.4%(約13万枚)削減することができました。今後も活動を継続し、さらに削減できるよう努力を続けていきます。

コンピュータ出力用紙使用量推移



廃棄物の削減

オフィスにおける廃棄物の削減と分別の徹底

阪南事業所センタービルではオフィス部会が中心となり、従来設置していた、大型ゴミ箱を撤去し、分別ボックス(ペットボトル、缶、プラスチック、一般ゴミを分類)を設置し、紙類については分別棚(トレイ)を増設して紙類の分別を徹底することにしました。その結果、これまで大型ゴミ箱に廃棄されていた、再生可能な紙類の廃棄が減少し、センタービル全体のゴミがかなり減りました。今後も、一人ひとりが分別に対する意識を高め、廃棄物削減に繋げる活動を続けていきます。

紙類の分別棚



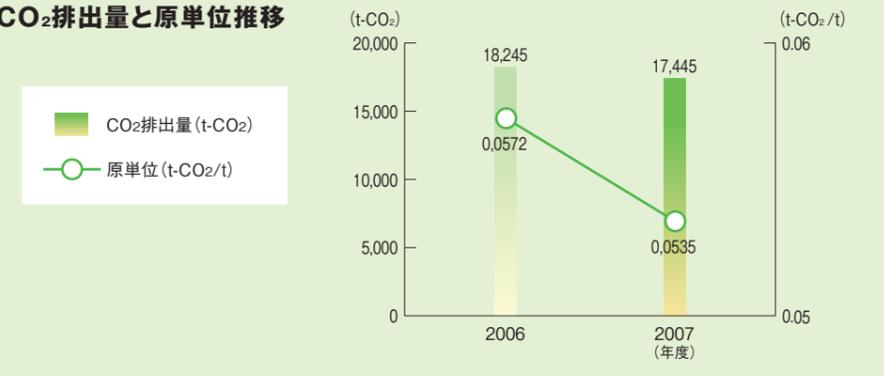
- 分別棚の内訳
- ① 白紙か再生紙で黒の印刷物
 - ② 白紙か再生紙でカラーの印刷物
 - ③ 雑誌・カタログ類
 - ④ 封筒類
 - ⑤ コンピュータ出力用紙
 - ⑥ 新聞、チラシ類白紙



物流における取り組み

2006年4月に改正省エネ法が施行され、不二製油は特定荷主の指定を受けました。これにより、物流における環境保全活動は「グリーン物流部会」中心に積極的に展開しています。具体的には使用エネルギーの算定システムの構築と、モーダルシフトや輸送量の削減(輸送距離の削減)などの目標を立て、物流のエネルギー使用量の削減に取り組みました。その結果、2007年度における国内輸送のCO₂排出量は、対前年で4.4%削減し、販売配送数量原単位においては6.4%削減することができました。

CO₂排出量と原単位推移



パートナーとのコミュニケーションを重視

物流における環境保全活動は、荷主企業と物流企業との連携・共同による物流システムの改善、取り組みが不可欠となります。不二製油では2002年より年1回、物流業務の委託先企業(26社)との、「安全品質環境会議」を開催し、交通事故の防止、誤出荷の防止、環境保全の取り組みなどについて討議しています。具体的には倉

庫や配送に関する「ソリューション」と「タンクローリー」の2つの分科会を年3回以上開催しており、年1回のまとめとして各分科会の取り組みを発表する機会を設け、パートナー企業とのコミュニケーションを密接に図っています。

千葉工場の本格稼働に伴う物流効率の向上

千葉市美浜区新港に建設した千葉工場は、稼働から2007年10月で1年が経過し、海外原材料をダイレクトに工場に搬入し、関東圏の顧客へ迅速に対応できる体制を整え、物流面での効率化を図っています。2007年度の物流エネルギー使用量の対前年削減は千葉工場の本格稼働が大きく寄与しました。引き続き、関西・関東の生産拠点の効率運用により、全社物流エネルギーの低減に取り組んでいきます。



千葉工場



製品開発における取り組み

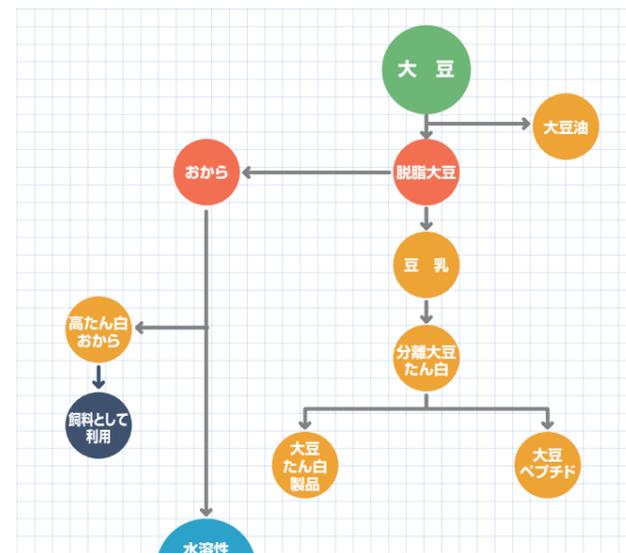
研究開発部門では、独自の研究開発力でエネルギーや資源の有効活用を考慮し、環境に配慮した製品開発に、積極的に取り組んでいます。

資源の高度有効利用

大豆製品の生産過程で出る「おから」は、以前から飼料や肥料などに利用されていましたが、おからの優れた成分が十分に生かされてはいませんでした。1995年、おからを原料に「水溶性大豆多糖類<ソヤファイブ>」を

開発し、高度有効利用に成功。現在、水溶性大豆多糖類は、そのさまざまな機能が注目され、自然素材の機能剤として多くの食品に利用されています。

大豆たん白の生産過程における資源の有効利用



TOPICS

「水溶性大豆多糖類の開発」が高い評価
当社役員の前田裕一取締役が紫綬褒章を受章



2008年、春の叙勲・褒章において、当社役員の前田裕一取締役が学術・スポーツ分野の功労者を対象とする紫綬褒章を受章。「水溶性大豆多糖類(SSPS)の開発」が受賞理由で、世界初の生産技術確立、酸性乳飲料や米飯・調理麺等の物性改良、SSPSの構造解明、従来は産業廃棄物であった「大豆おから」の原料化等が評価されたものです。

※SSPSについては、過去に安藤百福記念賞(2000年)、全国発明表彰・日本商工会議所会頭発明賞(01年)、文部化学大臣表彰<科学技術賞・開発部門>(06年)等を前田取締役その他が受章。

フライオイルの廃油の削減



美味しく揚げられる油の状態を従来品に比べ1.5~2倍長持ちさせるフライオイルを開発

フライに伴う廃油を削減させるため、「美味しく揚げられる状態」を長持ちさせるフライオイル<クックバルゴールド>を開発。ビタミンCを加えた独自技術により開発した製品で、従来のサラダ油に比べ、1.5~2倍(当社比)長く、美味しく揚げることができます。



社会的取り組み

不二製油グループは、食品企業の責任として、徹底した品質管理のもと、「食」の安心・安全を追求し、さらには食に関連する領域でも社会貢献を推進しています。

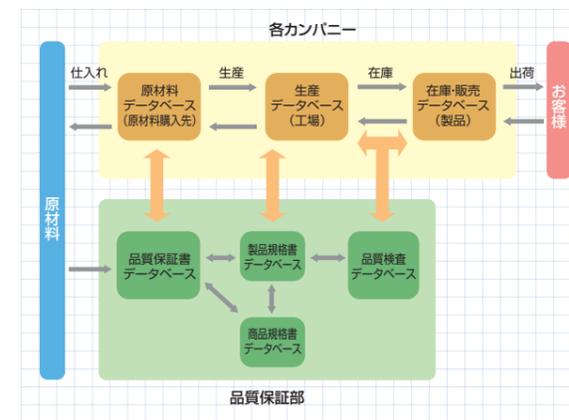
「食」の安心・安全へ——品質管理とトレーサビリティ

品質管理の取り組み



原材料や製品の安心・安全を確保するため、食品安全分析センターで最新の機器による高度な分析を実施しています。遺伝子組み換え大豆、アレルギー物質、異物(有機・無機)、病原性微生物、食品添加物に関する分析・調査を行い、2006年5月に施行された農薬・動物用医薬品等のポジティブリスト制度への対応に取り組んでいます。また、最先端の分析方法の開発を研究しています。

トレーサビリティシステムの情報処理フロー



生産系

仕入れ、生産、在庫、出荷(販売)の各段階において、データベースを作成し、連携しています。個々の製品に関する<原材料 ↔ 流通>の一貫した情報管理システムを整備しています。

情報系

不二製油で使用する原材料の品質情報、個々の製品規格書をデータベース化しています。それらを連携することで、原材料から個々の製品まで、使用状況を一元管理しており、必要な情報を迅速に活用することが可能です。

社会貢献活動

「持続可能なパーム油のための円卓会議(RSPO)」への参画

パーム油は利用価値の高い植物油としてさまざまな用途で利用されており、その需要増加を背景に、熱帯林伐採による生態系への影響や、厳しい労働条件などの環境・社会問題が生じています。RSPOはそれらを背景に、持続可能なパーム油産業の成長を可能とすることを目的として設立された国際的な非営利団体です。不二製油グループは、2004年にいち早くRSPOの正会員となり、環境や地域社会に配慮したパーム油産業の運営に協力しています。



大豆たん白質に関する研究を支援

<財団法人 不二たん白質研究振興財団>

1979年、不二製油は大豆たん白質の研究振興を目的に「大豆たん白質栄養研究会」を設立。栄養学的・食品学的研究に対する助成金の交付を開始しました。さらに97年には「不二たん白質研究振興財団」(文部科学省所管)を発足させ、研究会の事業を引き継ぐとともに「栄養・健康・医療」「テクスチャー、風味などの食品科学・食品加工技術」「成分育種(バイオサイエンスを含む)の研究」などに取り組む大学や研究機関に対しても助成を行っています。79年からの助成件数の累計は700件に達しようとしています。

